



Série SMOOTH-CAST ColorMatch 325

Plastique Liquide - Très basse viscosité

SURVOL DU PRODUIT

La série Smooth-Cast 325, 326 & 327 ColorMatch comporte des plastiques qui durcissent rapidement et qui ont été développés spécifiquement pour réaliser des effets de couleurs et de texture en ajoutant des colorants et des charges. Cette série est de couleur neutre. Une petite quantité de pigments, tels que SO-Strong ou Ignite, suffit pour produire des couleurs franches et éclatantes. La série ColorMatch offre un ratio de mélange facile de 1A:1B au volume et est de très basse viscosité. Le temps de démoulage se situe entre 10 min et 2-4 heures (dépendamment du produit, de la masse et du moule). **Note : Dépendamment du moule, les grandes masses deviendront beaucoup plus chaudes et rétréciront un peu plus.**

On peut également ajouter facilement une charge dans la série ColorMatch, tel que URE-FIL 3. Dû à sa couleur neutre, Smooth-Cast 325 est parfait pour créer des effets de marbre ou de bois et peut avoir l'aspect de vrai métal en y ajoutant du bronze, du laiton ou toute autre poudre de métal. Avec cette série de plastiques, vous pourrez fabriquer des prototypes colorés, des effets spéciaux, des reproductions de sculptures de taille petite à moyenne, de la bijouterie décorative, etc.

PROPRIÉTÉS TECHNIQUES

	Temps de travail (73°F/23°C) ASTM D-2471	Temps de prise ** (73°F/23°C)	Résistance à la tension ASTM D-638	Coefficient de tension ASTM D-638	Élongation jusqu'à la rupture ASTM D-638	Résistance à la flexion ASTM D-790	Coefficient de flexion ASTM D-790	Résistance à la compression ASTM D-695	Coefficient de compression ASTM D-895	Retrait po. / po. ASTM D-2566
Smooth-Cast 325	2.5 min.	10 min.	3170 psi	140000 psi	10 %	3690 psi	101000 psi	3500 psi	36500 psi	0.01
Smooth-Cast 326	7-9 min.	60 min.	3170 psi	140000 psi	10 %	3100 psi	95700 psi	3080 psi	32200 psi	0.0075
Smooth-Cast 327	10-20 min.	2-4 hres	3170 psi	140000 psi	10 %	3100 psi	95700 psi	3080 psi	32200 psi	0.0075

Ratio du mélange :

1A:1B - au volume ou 115A:100B - au poids

Viscosité du mélange : 100 cps

Gravité spécifique : 1.07 g/cc

Volume spécifique : 25.9 po.³/lb

Couleur : Ambre Clair

Durométrie : 72D

Temp. Déflexion de chaleur : 120°F/50°C

ASTM D-2393

ASTM D-1475

ASTM D-1475

ASTM D-2240

ASTM D-648

* Toutes ces données ont été établies après 7 jours, à la température ambiante (73°F/23°C)

**Dépendamment de la masse

RECOMMANDATIONS

PRÉPARATION....Sécurité - Utiliser et entreposer ces produits à la température ambiante (73°F/23°C). Ces produits ont une durée de vie en tablette limitée et doivent être utilisés le plus tôt possible. Toutes les **uréthanes liquides sont sensibles à l'humidité et absorbent l'humidité atmosphérique**. Les accessoires pour mélanger et les contenants doivent être propres et fabriqués en métal, en verre ou en plastique. Il est essentiel d'utiliser et de mélanger ces produits dans un endroit ventilé adéquatement (ventilation conçue pour une pièce complète). Afin de minimiser les risques de contamination, utiliser des lunettes de sécurité, des manches longues et des gants de caoutchouc.

Parce que 2 applications ne sont jamais vraiment identiques et parce que la performance de ce matériau est un facteur important, il est recommandé de faire un essai à petite échelle afin de déterminer la pertinence d'utiliser ce matériau dans votre projet.

APPLICATION D'UN AGENT DÉMOULANT

Il est nécessaire d'utiliser un agent démoulant pour faciliter le démoulage lorsqu'on coule dans ou sur la plupart des surfaces. Toujours utiliser un agent démoulant conçu spécifiquement pour la fabrication de moules, tels que Universal Mold Release ou Ease Release 200. Une généreuse couche d'agent démoulant doit être appliquée sur toutes les surfaces qui seront en contact avec le plastique.

IMPORTANT: Pour assurer une application uniforme de l'agent démoulant, l'appliquer à l'aide d'un pinceau (à poils doux) sur toutes les surfaces de votre modèle. Par la suite, une mince couche d'agent démoulant doit être vaporisée. Laisser sécher 30 minutes. Même si la plupart des moules fabriqués en silicone Smooth-On ne requièrent pas d'agent démoulant, l'application de ce dernier prolonge la durée de vie de vos moules.



Série SMOOTH-CAST ColorMatch 325

Plastique Liquide - Très basse viscosité

La sécurité d'abord !!

TOUJOURS GARDER HORS DE
LA PORTÉE DES ENFANTS

Soyez prudent.

Partie A (étiquette jaune) contient du méthylène diphenyldiisocyanate. Les vapeurs, qui peuvent être importantes si chauffées ou vaporisées, peuvent causer des dommages considérables aux poumons. Utiliser avec une ventilation adéquate seulement. Le contact avec la peau et les yeux peut causer de sévères irritations. Bien rincer les yeux avec de l'eau pendant 15 minutes et demander immédiatement un avis médical. S'il y a contact avec la peau, enlever le produit à l'aide d'un savon et de l'eau.

Partie B (étiquette bleue) est irritant pour la peau et les yeux. Éviter les contacts répétitifs et prolongés avec la peau. Bien rincer les yeux avec de l'eau pendant 15 minutes et demander immédiatement un avis médical. S'il y a contact avec la peau, enlever le produit à l'aide d'un savon et de l'eau. Lors du mélange avec la partie A, suivre les instructions pour la manutention d'isocyanates.

Important - Tous les renseignements indiqués dans la présente sont exacts à la date de préparation. Toutefois, aucune garantie n'est exprimée quant à l'exactitude et la justesse de ces données. Les conditions d'utilisation sont hors du contrôle de Smooth-On et de SIAL. Les utilisateurs sont responsables de vérifier eux-mêmes les données conformément à leurs conditions, afin de déterminer si le produit convient aux applications prévues. Les utilisateurs assument tous les risques afférents à l'emploi, la manipulation et l'élimination du produit.

IMPORTANT : La durée de vie en tablette des produits est réduite après l'ouverture des contenants. Les produits restants doivent être utilisés le plus tôt possible. Remplacer immédiatement le bouchon ou le couvercle de chaque contenant aidera à prolonger la durée de vie des produits inutilisés. Le gaz à sec **XTEND-IT** prolongera de façon significative la durée de vie des uréthanes liquides inutilisés.

COLORATION, MESURE ET MÉLANGE

Coloration - Mélanger les pigments ou la charge avec le contenu de la partie B. Pour de meilleurs résultats, ces additifs doivent être ajoutés au poids. Ajouter la quantité requise de pigments ou de charge à la partie B, bien mélanger jusqu'à l'obtention d'une consistance uniforme et ajouter à la partie A. Quelques essais peuvent être nécessaires pour s'assurer du résultat désiré.

Ajouter combien de pigments ou de charge - Pigment : Afin d'obtenir une couleur riche et vibrante, on ajoute - au poids - généralement de 0.5 à 1% de pigments. Pour un effet translucide, on ajoute - au poids - 0.1% de pigments. **Faux fini métallique** : Dû à de nombreuses possibilités d'effets, nous ne pouvons pas vous donner toutes les combinaisons possibles en pourcentage. Faites référence à la feuille technique du faux fini métallique de Smooth-On. Encore une fois, quelques essais peuvent être nécessaires pour s'assurer du résultat désiré.

Mesure & Mélange - Agitez vigoureusement chacune des parties (A&B) avant utilisation. Ensuite, mesurez et versez les quantités égales des parties A & B dans votre contenant et mélangez vigoureusement. Assurez-vous de bien mélanger en raclant plusieurs fois les bords et le fond du contenant, Attention de ne pas faire éclabousser ce matériau hors du contenant.

COULAGE, DURCISSEMENT ET PERFORMANCE

Coulage - Pour de meilleurs résultats, versez votre mélange en un seul endroit situé au point le plus bas de votre moule en laissant le mélange se répartir par lui-même dans tout le moule. Une coulée uniforme aidera à faire échapper l'air, s'il y a lieu.

Durcissement - Avertissement : Des émanations, qui peuvent être visibles aussitôt que ces produits commencent à se 'gélifier' et ce, jusqu'à ce qu'ils durcissent complètement, se dissiperont avec une aération adéquate. Il est essentiel d'utiliser ce produit dans un endroit ventilé adéquatement (ventilation conçue pour une pièce complète). Ne pas inhaler ou respirer ces émanations. Suivant le durcissement, les reproductions sont extrêmement chaudes et peuvent brûler la peau. Laisser refroidir à la température ambiante avant toute manipulation.

Un post durcissement (chauffer votre reproduction à 150°F/65°C pendant 4-6 heures) augmentera la performance et les propriétés physiques du produit. Les reproductions fabriquées avec **Smooth-Cast ColorMatch** demeureront semi-rigides plus longtemps qu'une autre résine Smooth-Cast.

Performance : Les reproductions complètement durcies sont rigides et durables. Ils résistent à l'humidité, à la chaleur modérée, aux solvants et peuvent être machinées, apprêtées, peintes ou collées à d'autres surfaces (l'agent démoulant doit être enlevé). Pour travailler ces matériaux, il est recommandé de porter un masque contre la poussière ou tout autre équipement qui empêche l'inhalation des particules résiduelles. Les reproductions peuvent être exposées à l'extérieur après avoir été apprêtées et peintes. À la longue, les reproductions non-peintes jauniront - plus rapidement encore, si elles sont exposées à la lumière UV.

Tous les produits Smooth-On sont sécuritaires, si utilisés tels que recommandés.
La fiche signalétique devrait toujours être lue avant d'utiliser les produits Smooth-On.



Distribué par :

Sial

2860, boul. Le Corbusier, Laval, QC H7L 3S1

Tél/Ph : 450.687.4046 Mtl : 514.990.9821 Téléc./Fax : 450.687.4105

Web : www.sial-canada.com

Courriel/Email : info@sial-canada.com